

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-263933
(43)Date of publication of application : 17.09.2002

(51)Int.Cl. B23B 51/00
C23C 14/06

(21)Application number : 2001-071628 (71)Applicant : MMC KOBELCO TOOL KK
(22)Date of filing : 14.03.2001 (72)Inventor : SATO KAZUNORI
MAEDA KOICHI
TANAKA YUSUKE

(54) SURFACE COATED CEMENTED CARBIDE DRILL WITH HARD COATING LAYER SHOWING SUPERIOR HEAT RADIATION

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a surface coated cemented carbide drill with a hard coating layer showing superior heat radiation.

SOLUTION: The surface coated cemented carbide drill comprises first thin layers and second thin layers alternately laminated on the surface of a tungsten carbide based cemented carbide substrate with their individual average layer thicknesses being 0.01-0.1 μm and a hard coating layer physically deposited thereon with its total average layer thickness being 0.8-10 μm . The first thin layer is constructed by one of a Ti-Al composite nitride layer and a Ti-Al composite carbonitride layer or both of them, satisfied with an atomic ratio X: 0.30-0.70, m: 0.6-0.99 in measurement at a central portion in the direction of thickness with an Auger spectroscopy, if represented by composition formulae: $[\text{Ti}_{1-\text{X}}\text{Al}_\text{X}]\text{N}$ and $[\text{Ti}_{1-\text{X}}\text{Al}_\text{X}]\text{C}_{1-\text{m}}\text{N}_\text{m}$, and the second thin layer is constructed by an aluminum nitride layer.

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード [*] (参考)
B23B 51/00		B23B 51/00	J 3C037
C23C 14/06		C23C 14/06	H 4K029
			A
			P

審査請求 有 請求項の数 1 O L (全8頁)

(21) 出願番号	特願2001-71628 (P 2001-71628)	(71) 出願人	596091392 エムエムシーコベルコツール株式会社 兵庫県明石市魚住町金ヶ崎西大池179-1
(22) 出願日	平成13年3月14日 (2001.3.14)	(72) 発明者	佐藤 和則 兵庫県明石市魚住町金ヶ崎西大池179番地 1 エムエムシーコベルコツール株式会社 内
		(72) 発明者	前田 浩一 兵庫県明石市魚住町金ヶ崎西大池179番地 1 エムエムシーコベルコツール株式会社 内
		(74) 代理人	100076679 弁理士 富田 和夫 (外1名)
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 硬質被覆層がすぐれた放熱性を発揮する表面被覆超硬合金製ドリル

(57) 【要約】

【課題】 硬質被覆層がすぐれた放熱性を発揮する表面被覆超硬合金製ドリルを提供する。

【解決手段】 表面被覆超硬合金製ドリルが、炭化タングステン基超硬合金基体の表面に、個々の平均層厚が0.01~0.1μmの第1薄層と第2薄層の交互積層からなり、かつ0.8~10μmの全体平均層厚を有する硬質被覆層を物理蒸着してなり、上記第1薄層を、組成式：[Ti_{1-x}Al_x]Nおよび同[Ti_{1-x}Al_x]C_{0.1~0.3}N_{0.7~0.9}で表わした場合、厚さ方向中央部のオージェ分光分析装置による測定で、原子比で、X：0.30~0.70、m：0.6~0.99を満足するTiとAlの複合窒化物層およびTiとAlの複合炭窒化物層のうちのいずれか、または両方で構成し、上記第2薄層を、窒化アルミニウム層で構成する。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】炭化タングステン基超硬合金基体の表面に、 $0.8 \sim 1.0 \mu\text{m}$ の全体平均層厚で物理蒸着した硬質被覆層が、個々の平均層厚が $0.01 \sim 0.1 \mu\text{m}$ の第 1 薄層と第 2 薄層の交互積層からなり、上記第 1 薄層を、組成式： $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{N}$ および同 $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{C}_{1-y}\text{N}_y$ で表わした場合、厚さ方向中央部のオージェ分光分析装置による測定で、原子比で、 $X:0.30 \sim 0.70$ 、 $m:0.6 \sim 0.99$ を満足する Ti と Al の複合窒化物および Ti と Al の複合炭窒化物のうちのいずれか、または両方で構成し、上記第 2 薄層を、窒化アルミニウムで構成したこと、を特徴とする硬質被覆層がすぐれた放熱性を発揮する表面被覆超硬合金製ドリル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、特に高熱発生を伴う鋼などの高速切削で、硬質被覆層がすぐれた放熱性を発揮して、過熱による摩耗進行を抑制し、もって一段の使用寿命の延命化を可能ならしめた表面被覆超硬合金製ドリル（以下、被覆超硬ドリルという）に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、一般に、鋼や鋳鉄などの被削材の穴あけ切削加工などに、例えば図 1（a）に概略正面図で、同（b）に溝形成部の概略横断面図で示される形状を有するドリルや、さらにミニチュアドリルなどとして各種の被覆超硬ドリルが用いられており、また前記被覆超硬ドリルとして、炭化タングステン基超硬合金基体（以下、超硬基体という）の表面に、 Ti と Al の複合窒化物〔以下、 $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ で示す〕層および Ti と Al の複合炭窒化物〔以下、 $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ で示す〕層のうちのいずれか、または両方で構成された硬質被覆層を $0.8 \sim 1.0 \mu\text{m}$ の平均層厚で形成してなる被覆超硬ドリルが知られている。

【0003】さらに、上記の被覆超硬ドリルの硬質被覆層である $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ 層または $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ 層が、例えば図 2 に概略説明図で示される物理蒸着装置の 1 種であるアークイオンプレーティング装置を用い、ヒータで装置内を、例えば雰囲気圧を 3 Pa の真空として、 700°C の温度に加熱した状態で、アノード電極と所定組成を有する $\text{Ti}-\text{Al}$ 合金がセットされたカソード電極（蒸発源）との間に、例えば電圧： 35 V 、電流： 90 A の条件でアーク放電を発生させ、同時に装置内に反応ガスとして窒素ガス、または窒素ガスとメタンガスを導入し、一方超硬基体には、例えば -200 V のバイアス電圧を印加する条件で形成されることも良く知られるところである。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】一方、近年の穴あけ切

削加工などの切削加工に対する省力化および省エネ化、さらに低コスト化の要求は強く、これに伴い、切削加工は切削機械の高性能化とも相俟って高速化の傾向にあるが、上記の従来被覆超硬ドリルにおいては、これを鋼や鋳鉄などの通常の条件での穴あけ切削加工に用いた場合には問題はないが、これを高速切削条件で用いると、穴あけ切削加工時に発生する高熱によって、特に硬質被覆層の温度が上昇し、この結果硬質被覆層の摩耗は一段と促進されるようになることから、比較的短時間で使用寿命に至るのが現状である。

【0005】

【課題を解決するための手段】そこで、本発明者等は、上述のような観点から、上記の従来被覆超硬ドリルに着目し、特に高速切削時における硬質被覆層の温度上昇を抑制すべく研究を行った結果、上記従来被覆超硬ドリルの硬質被覆層の構成層である $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ 層および $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ 層を、組成式： $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{N}$ および同 $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{C}_{1-y}\text{N}_y$ で表わした場合、厚さ方向中央部のオージェ分光分析装置による測定で、原子比で、 $X:0.30 \sim 0.70$ 、 $m:0.6 \sim 0.99$ を満足する $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ 層および $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ 層に特定した上で、これと窒化アルミニウム（以下、 AlN で示す）層との交互積層すると共に、これらの個々の層厚を平均層厚で $0.01 \sim 0.1 \mu\text{m}$ のきわめて薄い薄層とした状態で、 $0.8 \sim 1.0 \mu\text{m}$ の全体平均層厚の硬質被覆層を構成すると、前記 AlN 層（以下、第 2 薄層という）のもつすぐれた熱伝導性および熱的安定性を前記両薄層による薄膜化交互積層構造によって硬質被覆層全体が具備するようになり、この結果硬質被覆層の放熱性が一段と向上し、高速切削時に発生する高熱に曝されても硬質被覆層自体の過熱は著しく抑制され、一方前記 $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ 層および $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ 層（以下、第 1 薄層という）の薄膜化交互積層構造によって硬質被覆層は前記第 1 薄層による高硬度とすぐれた耐熱性も併せ持つようになることから、この結果の被覆超硬ドリルは、これを特に鋼や鋳鉄などの高熱発生を伴う高速切削加工に用いても、硬質被覆層はすぐれた放熱性を発揮し、これ自体の過熱による摩耗進行が抑制され、耐摩耗性が一段と向上するようになる、という研究結果を得たのである。

【0006】この発明は、上記の研究結果に基づいてなされたものであって、超硬基体の表面に、 $0.8 \sim 1.0 \mu\text{m}$ の全体平均層厚で物理蒸着した硬質被覆層が、個々の平均層厚が $0.01 \sim 0.1 \mu\text{m}$ の第 1 薄層と第 2 薄層の交互積層からなり、上記第 1 薄層を、組成式： $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{N}$ および同 $[\text{Ti}_{1-x}\text{Al}_x]\text{C}_{1-y}\text{N}_y$ で表わした場合、厚さ方向中央部のオージェ分光分析装置による測定で、原子比で、 $X:0.30 \sim 0.70$ 、 $m:0.6 \sim 0.99$ を満足する $(\text{Ti}, \text{Al})\text{N}$ 層および $(\text{Ti}, \text{Al})\text{CN}$ 層のうちのいずれか、または両方で

構成し、上記第 2 薄層を、A 1 N 層で構成してなる、硬質被覆層がすぐれた放熱性を発揮する被覆超硬ドリルに特徴を有するものである。

【0007】なお、この発明の被覆超硬ドリルにおいて、硬質被覆層の交互積層を構成する第 1 薄層および第 2 薄層の個々の平均層厚をそれぞれ 0. 01 ~ 0. 1 μ m としたのは、いずれの薄層においても、その平均層厚が 0. 01 μ m 未満になると、それぞれの薄層のもつ特性、すなわち第 1 薄層による高硬度とすぐれた耐熱性、第 2 薄層によるすぐれた熱伝導性および熱的安定性（放熱性）を硬質被覆層に十分に具備せしめることができず、一方その平均層厚がそれぞれ 0. 1 μ m を越えると、それぞれの薄層のもつ問題点、すなわち第 1 薄層による放熱性低下現象および第 2 薄層による摩耗進行の促進現象が硬質被覆層に現われるようになるという理由によるものである。

【0008】また、この発明の被覆超硬ドリルにおいて、硬質被覆層の第 1 薄層を構成する (T i, A l) N 層および (T i, A l) C N 層における A l は T i N および T i C N に対して高温硬さおよび耐熱性を高め、もって耐摩耗性を向上させるために固溶するものであり、したがって組成式：(T i_{1-x}A l_x) N および同 (T i_{1-x}A l_x) C_{1-y}N_y、の X 値が原子比（以下同じ）で、0. 3 未満では所望の耐摩耗性を確保することができず、一方その値が 0. 7 を越えると、切刃面を含む先端部や溝形成部の薄肉部に欠けやチッピングが発生し易くなると云う理由により X 値を 0. 3 ~ 0. 7 と定めた。望ましくは X 値を 0. 35 ~ 0. 65 とするのがよい。

【0009】また、上記の (T i, A l) C N 層における C 成分には、硬さを向上させる作用があるので、(T i, A l) C N 層は上記 (T i, A l) N 層に比して相対的に高い硬さをもつが、この場合上記の組成式における C 成分の割合が 0. 01 未満、すなわち m 値が 0. 99 を越えると所定の硬さ向上効果が得られず、一方 C 成分の割合が 0. 4 を越える、すなわち m 値が 0. 6 未満になると靱性が急激に低下するようになることから、m 値を 0. 6 ~ 0. 99 と定めた。望ましくは m 値を 0. 8 ~ 0. 9 とするのがよい。

【0010】また、硬質被覆層の全体平均層厚を 0. 8 ~ 1. 0 μ m としたのは、その層厚が 0. 8 μ m では所望のすぐれた耐摩耗性を確保することができず、一方その層厚が 1. 0 μ m を越えると、切刃面を含む先端部や溝形成部の薄肉部に欠けやチッピングが発生し易くなるという理由によるものである。

【0011】

【発明の実施の形態】つぎに、この発明の被覆超硬ドリルを実施例により具体的に説明する。原料粉末として、平均粒径：5. 5 μ m を有する中粗粒 WC 粉末、同 0. 8 μ m の微粒 WC 粉末、同 1. 3 μ m の T a C 粉末、同 1. 2 μ m の N b C 粉末、同 1. 2 μ m の Z r C 粉末、

同 2. 3 μ m の C r₃C₂ 粉末、同 1. 5 μ m の V C 粉末、同 1. 0 μ m の (T i, W) C 粉末、および同 1. 8 μ m の C o 粉末を用意し、これら原料粉末をそれぞれ表 1 に示される配合組成に配合し、さらにワックスを加えてアセトン中で 24 時間ボールミル混合し、減圧乾燥した後、100MPa の圧力で所定形状の各種の圧粉体にプレス成形し、これらの圧粉体を、6 Pa の真空雰囲気中、7℃/分の昇温速度で 1370 ~ 1470℃の範囲内の所定の温度に昇温し、この温度に 1 時間保持後、炉冷の条件で焼結して、直径が 8mm、13mm、および 26mm の 3 種の超硬基体形成用丸棒焼結体を形成し、さらに前記の 3 種の丸棒焼結体から、研削加工にて、表 1 に示される組合せで、溝形成部の直径×長さがそれぞれ 4mm×13mm、8mm×22mm、および 16mm×45mm の寸法をもった超硬基体 A-1 ~ A-10 をそれぞれ製造した。

【0012】ついで、これらの超硬基体 A-1 ~ A-10 のそれぞれを、アセトン中で超音波洗浄し、乾燥した状態で、同じく図 2 に例示される通常のアークイオンレーティング装置内の回転テーブル上に装着し、一方カソード電極（蒸発源）として、種々の成分組成をもった第 1 薄層形成用 T i-A l 合金と第 2 薄層形成用金属 A l を装置内の所定位置に装着し、またボンバート洗浄用金属 T i も装着し、まず装置内を排気して 0. 5 Pa の真空中に保持しながら、ヒーターで装置内を 700℃に加熱した後、前記回転テーブル上で回転する超硬基体に -1000V の直流バイアス電圧を印加して、カソード電極の前記金属 T i とアノード電極との間にアーク放電を発生させ、もって超硬基体表面を T i ボンバート洗浄し、ついで第 1 薄層の形成は、装置内に反応ガスとして窒素ガス、または窒素ガスとメタンガスを導入して 5 Pa の反応雰囲気とすると共に、前記回転テーブル上で回転する超硬基体に -200V の直流バイアス電圧を印加する条件で行い、また第 2 薄層の形成は、装置内に反応ガスとして窒素ガスを導入して 6 Pa の反応雰囲気とすると共に、同じく前記回転テーブル上で回転する超硬基体に -300V のパルスバイアス電圧を印加する条件で行い、かつ前記第 1 薄層として (T i, A l) C N 層を形成する場合にのみ前記第 1 薄層形成と第 2 薄層形成の間には反応ガス排出のための真空引きを 10 秒間行う条件で、前記カソード電極（前記第 1 薄層形成用 T i-A l 合金または第 2 薄層形成用金属 A l）とアノード電極との間にアーク放電を発生させ、もって前記超硬基体の表面に、表 2 に示される目標組成および目標層厚の第 1 薄層と第 2 薄層とを表 3 に示される組み合わせで、かつ同じく表 3 に示される交互積層数からなる硬質被覆層を蒸着することにより、図 1 (a) に概略正面図で、同 (b) に溝形成部の概略横断面図で示される形状を有する本発明被覆超硬ドリル 1 ~ 13 をそれぞれ製造した。

【0013】また、比較の目的で、同じく上記のアー

イオンプレーティング装置にて、カソード電極（蒸発源）として、種々の成分組成をもった Ti-A1 合金を装着する以外は同一の条件で、上記超硬基体の表面に表 4 に示される通りの目標組成および目標層厚の (Ti, Al) N 層または (Ti, Al) CN 層で構成された硬質被覆層を蒸着することにより、従来被覆超硬ドリル 1 ～ 10 をそれぞれ製造した。

【0014】さらに、この結果得られた各種の被覆超硬ドリルについて、これを構成する各種硬質被覆層の組成および層厚を、エネルギー分散型 X 線測定装置およびオージェ分光分析装置、さらに走査型電子顕微鏡を用いて測定したところ、表 2 ～ 4 の目標組成および目標層厚と実質的に同じ組成および平均層厚（任意 5 ヶ所測定の前平均値との比較）を示した。

【0015】つぎに、上記本発明被覆超硬ドリル 1 ～ 13 および従来被覆超硬ドリル 1 ～ 10 のうち、本発明被覆超硬ドリル 1 ～ 5 および従来被覆超硬ドリル 1 ～ 4 については、

被削材：平面寸法：100mm×250mm 厚さ：50mm の JIS・S50C の板材、
切削速度：95m/min.、
送り：0.15mm/rev、

の条件での炭素鋼の湿式高速穴あけ切削加工試験、本発明被覆超硬ドリル 6 ～ 9 および従来被覆超硬ドリル 5 ～ 7 については、

被削材：平面寸法：100mm×250mm、厚さ：50mm の JIS・SNCM439 の板材、
切削速度：80m/min.、
送り：0.16mm/rev、

10 の条件での合金鋼の湿式高速穴あけ切削加工試験、本発明被覆超硬ドリル 10 ～ 13 および従来被覆超硬ドリル 8 ～ 10 については、

被削材：平面寸法：100mm×250mm、厚さ：50mm の JIS・FC250 の板材、
切削速度：100m/min.、
送り：0.25mm/rev、

の条件での鋳鉄の湿式高速穴あけ切削加工試験、をそれぞれ行い、いずれの湿式（水溶性切削油使用）高速穴あけ切削加工試験でも先端切刃面の逃げ面摩耗幅が 0.3mm に至るまでの穴あけ加工数を測定した。この測定結果を表 3、4 にそれぞれ示した。

20 【0016】

【表 1】

種 別		配 合 組 成 (質量%)										溝形成部の 直径×長さ (mm)
		Co	TiC	ZrC	VC	TaC	NbC	Cr3C2	TiN	TaN	WC	
超 硬 基 体	A-1	10.5	8	—	—	8	1.5	—	—	—	残	4×13
	A-2	7	—	—	—	—	—	—	—	—	残	4×13
	A-3	5.7	—	—	—	1.5	0.5	—	—	—	残	4×13
	A-4	5.7	—	—	—	—	—	1	—	—	残	4×22
	A-5	8.5	—	0.5	—	—	—	0.5	—	—	残	8×22
	A-6	9	—	—	—	2.5	1	—	—	—	残	8×22
	A-7	9	8.5	—	—	8	3	—	—	—	残	8×22
	A-8	11	8	—	—	4.5	—	—	1.5	—	残	16×45
	A-9	12.5	2	—	—	—	—	—	1	2	残	16×45
	A-10	14	—	—	0.2	—	—	0.8	—	—	残	16×45

【0017】

40 【表 2】

種 別		目 標 組 成 (原子比)				目標層厚 (μm)
		Ti	Al	C	N	
第 1 薄 層	A	0.70	0.30	—	1.00	0.03
	B	0.55	0.45	—	1.00	0.08
	C	0.50	0.50	—	1.00	0.10
	D	0.45	0.55	—	1.00	0.03
	E	0.40	0.60	—	1.00	0.10
	F	0.35	0.65	—	1.00	0.08
	G	0.30	0.70	—	1.00	0.01
	H	0.60	0.40	0.40	0.60	0.05
	I	0.45	0.55	0.20	0.80	0.04
J	0.35	0.65	0.01	99.9	0.06	
第 2 薄 層	a	AlN				0.01
	b	AlN				0.02
	c	AlN				0.03
	d	AlN				0.04
	e	AlN				0.05
	f	AlN				0.06
	g	AlN				0.07
	h	AlN				0.08
	i	AlN				0.09
	j	AlN				0.1

【 0 0 1 8 】

【表 3】

種 別	超硬 基体 記号	硬 質 被 覆 層	穴あけ 加工数 (穴)
本 発 明 被 覆 超 硬 ド リ ル	1 A-1	第1薄層 A と第2薄層 h との交互 72薄層	2800
	2 A-2	第1薄層 B と第2薄層 e との交互 108薄層	3000
	3 A-3	第1薄層 C と第2薄層 i との交互 16 薄層	3100
	4 A-4	第1薄層 D と第2薄層 c との交互 34薄層	2750
	5 A-4	第1薄層 A と第2薄層 e との交互 50薄層(基体側) + 第1薄層 D と第2薄層 b との交互 168薄層(表面側)	2900
	6 A-5	第1薄層 E と第2薄層 f との交互 62薄層	3050
	7 A-6	第1薄層 F と第2薄層 b との交互 162薄層	2850
	8 A-7	第1薄層 G と第2薄層 j との交互 138薄層	2900
	9 A-7	第1薄層 E と第2薄層 b との交互 96薄層(基体側) + 第1薄層 G と第2薄層 f との交互 106薄層(表面側)	2700
	10 A-8	第1薄層 H と第2薄層 a との交互 194薄層	2350
	11 A-9	第1薄層 i と第2薄層 g との交互 66薄層	2500
	12 A-10	第1薄層 J と第2薄層 d との交互 44薄層	2250
	13 A-10	第1薄層 H と第2薄層 g との交互 84薄層(基体側) + 第1薄層 J と第2薄層 a との交互 56薄層(表面側)	2650

【0019】

9

【表 4】

種別		超硬 基体 記号	硬 質 被 覆 層					穴あけ 加工数 (穴)
			目標組成(原子比)				目標 層厚 (μm)	
			Ti	Al	C	N		
従来被覆超硬ドリル	1	A-1	0.70	0.30	—	1.00	5	550
	2	A-2	0.55	0.45	—	1.00	8	700
	3	A-3	0.50	0.50	—	1.00	4	800
	4	A-4	0.45	0.55	—	1.00	6.5	650
	5	A-5	0.40	0.60	—	1.00	1	550
	6	A-6	0.35	0.65	—	1.00	7.5	700
	7	A-7	0.30	0.70	—	1.00	5	600
	8	A-8	0.60	0.40	0.40	0.60	9	400
	9	A-9	0.45	0.55	0.20	0.80	2.5	500
	10	A-10	0.35	0.65	0.01	99.9	3	400

【0020】

【発明の効果】表 3、4 に示される結果から、硬質被覆層が第 1 薄層と第 2 薄層の交互多重積層からなる本発明被覆超硬ドリル 1 ～ 13 は、いずれも鋼や鋳鉄の穴あけ加工を高い発熱を伴う高速で行っても、前記第 2 薄層のもつすぐれた熱伝導性と熱的安定性によって硬質被覆層はすぐれた放熱性を発揮し、硬質被覆層自体が過熱されることがなくなることから、前記第 1 薄層の (Ti, Al) N 層および (Ti, Al) CN 層によってもたらされるすぐれた高硬度とすぐれた耐熱性と相俟って、欠けやチッピングなどの発生なく、すぐれた耐摩耗性を発揮するのに対して、実質的に硬質被覆層が前記第 1 薄層と同じ組成の単一層からなる従来被覆超硬ドリル 1 ～ 10 においては、いずれも高速切削時に発生する高熱によ

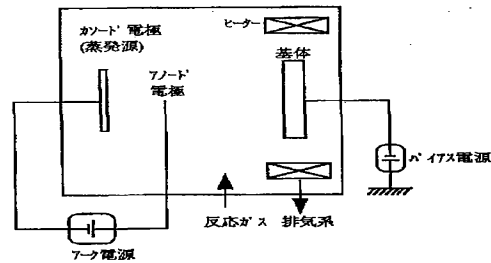
て硬質被覆層自体の温度が上昇し、このため摩耗進行が著しく促進し、比較的短時間で使用寿命に至ることが明らかである。上述のように、この発明の被覆超硬ドリルは、各種の鋼や鋳鉄などの通常の条件での穴あけ切削加工は勿論のこと、特に高速穴あけ切削加工においてもすぐれた耐摩耗性を発揮するものであるから、穴あけ切削加工の省力化および省エネ化、さらに低コスト化に十分満足に対応できるものである。

【図面の簡単な説明】

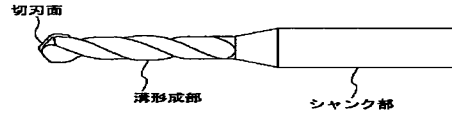
【図 1】 (a) は被覆超硬ドリルの概略正面図、(b) は同溝形成部の概略横断面図である。

【図 2】 アークイオンプレーティング装置の概略説明図である。

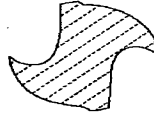
【図 2】



【図 1】



(a)



(b)

【手続補正書】

【提出日】平成13年4月11日（2001. 4. 11）

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正内容】

【0011】

【発明の実施の形態】 つぎに、この発明の被覆超硬ドリルを実施例により具体的に説明する。原料粉末として、いずれも1～3 μ mの平均粒径を有するWC粉末、TiC粉末、ZrC粉末、VC粉末、TaC粉末、NbC粉末、Cr₃C₂粉末、TiN粉末、Ta₂N粉末、およびCo粉末を用意し、これら原料粉末をそれぞれ表1に示

される配合組成に配合し、さらにワックスを加えてアセトン中で24時間ボールミル混合し、減圧乾燥した後、100MPaの圧力で所定形状の各種の圧粉体にプレス成形し、これらの圧粉体を、6Paの真空雰囲気中、7℃/分の昇温速度で1370～1470℃の範囲内の所定の温度に昇温し、この温度に1時間保持後、炉冷の条件で焼結して、直径が8mm、13mm、および26mmの3種の超硬基体形成用丸棒焼結体を形成し、さらに前記の3種の丸棒焼結体から、研削加工にて、表1に示される組合せで、溝形成部の直径×長さがそれぞれ4mm×13mm、8mm×22mm、および16mm×45mmの寸法をもった超硬基体A-1～A-10をそれぞれ製造した。

【手続補正書】

【提出日】平成13年9月25日（2001. 9. 25）

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正内容】

【0018】

【表3】

種 別	超硬 基体 記号	硬 質 被 覆 層	穴あけ 加工数 (穴)
本 発 明 被 覆 超 硬 ド リ ル	1	A-1 第1薄層 A と第2薄層 h との交互 72 積層	2800
	2	A-2 第1薄層 B と第2薄層 e との交互 108 積層	3000
	3	A-3 第1薄層 C と第2薄層 i との交互 16 積層	3100
	4	A-4 第1薄層 D と第2薄層 c との交互 34 積層	2750
	5	A-4 第1薄層 A と第2薄層 e との交互 50 積層(基体側) + 第1薄層 D と第2薄層 b との交互 168 積層(表面側)	2900
	6	A-5 第1薄層 E と第2薄層 f との交互 62 積層	3050
	7	A-6 第1薄層 F と第2薄層 b との交互 162 積層	2850
	8	A-7 第1薄層 G と第2薄層 j との交互 138 積層	2900
	9	A-7 第1薄層 E と第2薄層 b との交互 96 積層(基体側) + 第1薄層 G と第2薄層 f との交互 106 積層(表面側)	2700
	10	A-8 第1薄層 H と第2薄層 a との交互 194 積層	2350
	11	A-9 第1薄層 I と第2薄層 g との交互 66 積層	2500
	12	A-10 第1薄層 J と第2薄層 d との交互 44 積層	2250
	13	A-10 第1薄層 H と第2薄層 g との交互 84 積層(基体側) + 第1薄層 J と第2薄層 a との交互 56 積層(表面側)	2650

フロントページの続き

(72) 発明者 田中 裕介

兵庫県明石市魚住町金ヶ崎西大池179番地

1 エムエムシーコベルコツール株式会社
内

F ターム(参考) 3C037 CC02 CC04 CC09

4K029 AA04 BA54 BA58 BB02 BC02

BD05 CA03 CA04 DD06 EA01